

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:02 AM
 User: Linda Lacelle

Process Sheet

Split

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SIDE DOOR
 Job Number : 25885
 Estimate Number : 12295
 P.O. Number :
 This Issue : 2/21/2006 S.O. No. :
 Prsht Rev. : NC
 First Issue : 11 Type : PURCHASED PARTS
 Previous Run :
 Written By :
 Checked & Approved By :
 Comment : est rev. A 06.02.16 new issue (was done on D350-589-041)
 EC

Part Number : D350589041
 Drawing Number : D2991 REV.B2
 Project Number : N/A
 Drawing Revision : B2
 Material :
 Due Date : 3/30/2006 Qty: Um: Each

Additional Product

Job Number: 

Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC DOCUMENT CONTROL

Comment: DOCUMENT CONTROL

type label per dwg D0589-041

Photocopy Bluefile & create labels per D350-589-041 CH6002
 S 02/7/30

JLD 08.7.30

2.0 OUTSIDE SERVICE OUTSIDE SERVICES

Comment: Sub-Contracting OUTSIDE SERVICES

Issue P/O: 131

Description: D2991-1 side door

Supplier: Delastek

Ship to delastek: Qty 1 D0589-041 Label

batch:

B25885

Qty 2 D2992-1 Doubler 4x B16937 / 2x D25941

Ensure batch # on Label D0589-041 match W/O # for D350-589-041

Certificate of Conformity and process sheet from Delastek is required

C 204102122

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached

AS 08/04/23 @

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK

Comment: Ensure Material certification comply to Dwg D

S 08/04/24 @

Due to lack of computer in stores stock needs to be Pulled from comp.

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:02 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25885

Part Number: D350589041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

5.0	D29911	Side Door
-----	--------	-----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)
Side Door

25885

080724

6.0	D2237	Striker Plate
-----	-------	---------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2237	Striker Plate	

38807

AS 08/07/24

7.0	D24641700	Foam Seal
-----	-----------	-----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
1	D2464-1700	Foam seal	

39669

AS 08/07/24

8.0	D2585	Latch Clamp
-----	-------	-------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2585	Latch clamp	

38813

AS 08/07/24

9.0	D2586	Door Latch
-----	-------	------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2586	Door latch	

38174

AS 08/07/24

10.0	D2589	Keys, Key Chain
------	-------	-----------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
1	D2589	keys, key chain	

38814

AS 08/07/24

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:02 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25885

Part Number: D350589041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

11.0	D2621	Latch Plate
------	-------	-------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2621	latch plate	33894

JS 08/07/24

12.0	D3085041	prop ass'y
------	----------	------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
1	D3085-041	prop ass'y	26759

JS 08/07/24

13.0	AN34A	Bolt
------	-------	------



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	AN3-4A	Bolt	103641

JS 08/07/24

14.0	AN960JD10	Washer
------	-----------	--------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	AN960JD10	Washer	M108558

JS 08/07/24

15.0	MS21042L3	Nut
------	-----------	-----



Comment: Qty.: 9.0000 Each(s)/Unit Total : 27.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
9	MS21042L3	Nut	M167665

JS 08/07/24

16.0	MS20470AD45	Rivet, Universal Head
------	-------------	-----------------------



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
6	MS20470AD4-5	Rivet	M106918

JS 08/07/24

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:02 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25885

Part Number: D350589041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

17.0	MS27039115	Screw
------	------------	-------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	MS27039-1-15	Screw	M106903

JS 08/08/24 @

18.0	SMALL FAB 1	SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
------	-------------	-------------------------------



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per dwg D2991 & IIN D350-589 p.6-12

JS 080724

19.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP
------	-----	------------------------------



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

JS 0807-30 @

20.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
------	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: 5

8/7/30

SP

21.0	DC	DOCUMENT CONTROL
------	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

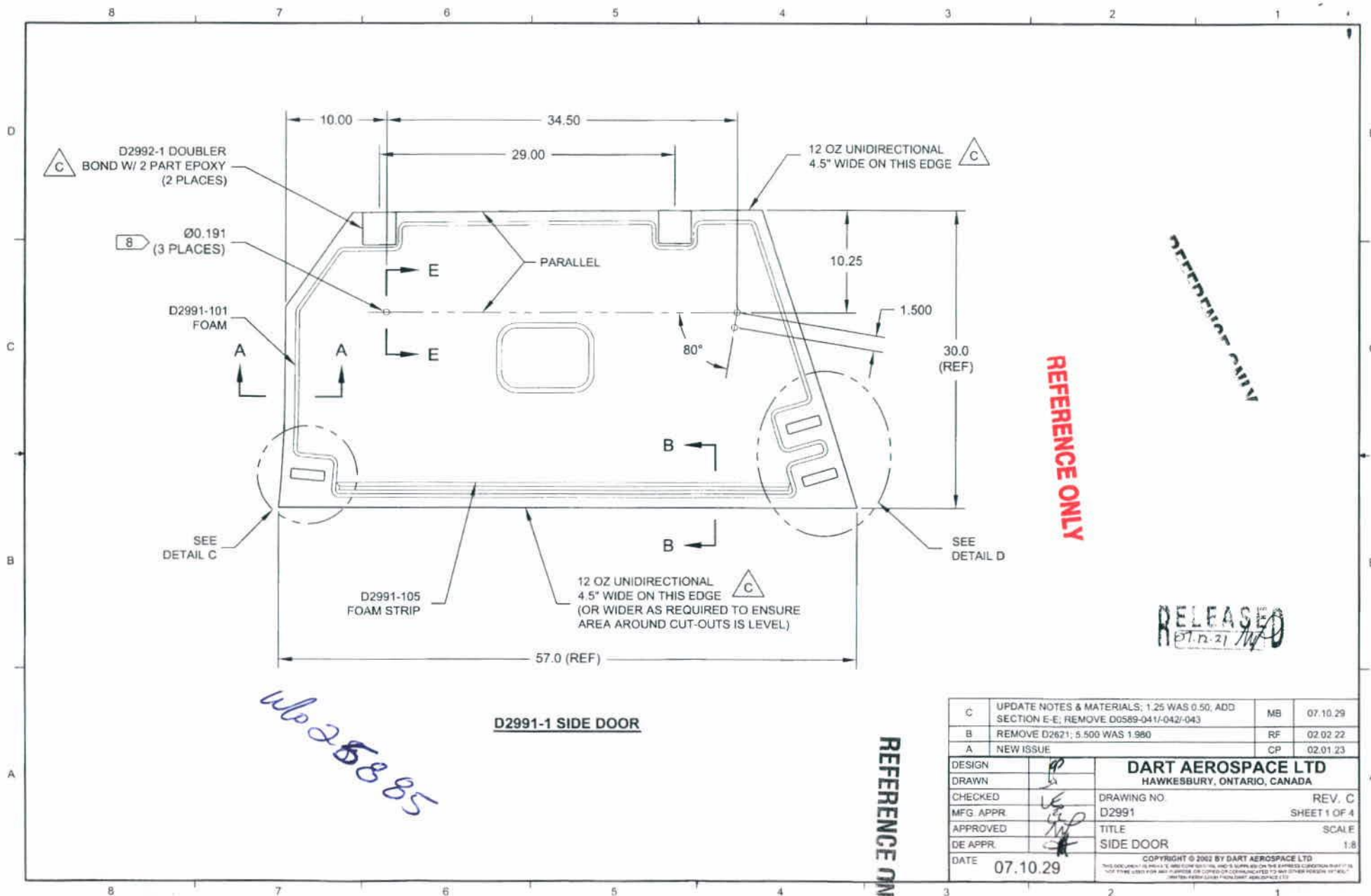
Inspection Level 21

08/07/30 JS

Job Completion



MF 08-07-30



C	UPDATE NOTES & MATERIALS; 1.25 WAS 0.50; ADD SECTION E-E; REMOVE D0589-041/-042/-043	MB	07.10.29
B	REMOVE D2621; 5.500 WAS 1.980	RF	02.02.22
A	NEW ISSUE	CP	02.01.23
DESIGN	<i>[Signature]</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	<i>[Signature]</i>		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2991	REV. C SHEET 1 OF 4
MFG APPR.	<i>[Signature]</i>	TITLE SIDE DOOR	SCALE 1:8
DATE	07.10.29	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD <small>THIS DOCUMENT IS UNCLASSIFIED AND IS NOT TO BE RELEASED OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON OR ENTITY WITHOUT THE WRITTEN CONSENT OF DART AEROSPACE LTD.</small>	

△ C 12 OZ UNIDIRECTIONAL
4.5" WIDE ON THIS EDGE

D2992-1 DOUBLER
BOND W/ 2 PART EPOXY
(2 PLACES) △ C

Ø0.191
(3 PLACES) 8

D2991-102
FOAM

REFERENCE ONLY

SEE
DETAIL D

△ C 12 OZ UNIDIRECTIONAL
4.5" WIDE ON THIS EDGE
(OR WIDER AS REQUIRED TO ENSURE
AREA AROUND CUT-OUTS IS LEVEL)

D2991-105
FOAM STRIP

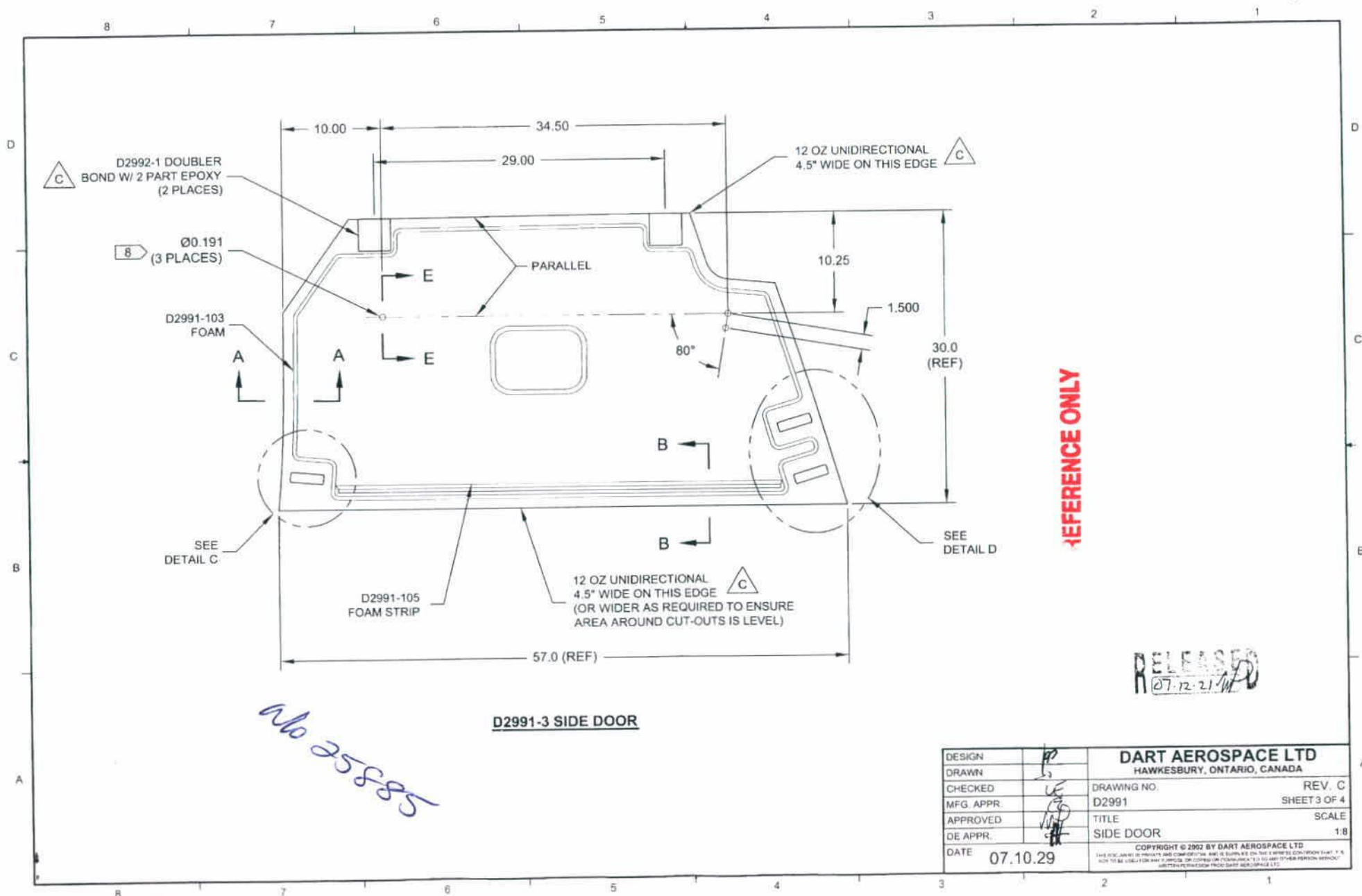
SEE
DETAIL C

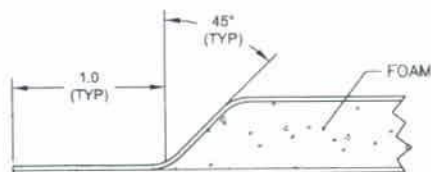
D2991-2 SIDE DOOR

RELEASED
07-12-21/14/10

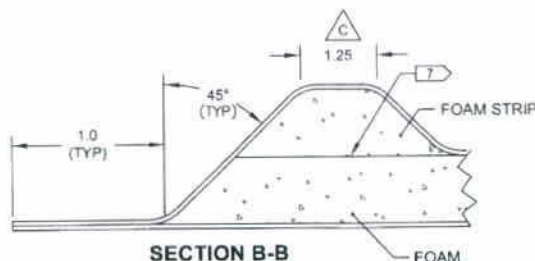
DESIGN	<i>12</i>	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	<i>12</i>	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>16</i>	DRAWING NO.	REV. C
MFG. APPR.	<i>16</i>	D2991	SHEET 2 OF 4
APPROVED	<i>16</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>16</i>	SIDE DOOR	1:8
DATE	07 10 29	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD <small>THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF DART AEROSPACE LTD. AND IS SUPPLIED TO THE USER UNDER A LICENSE THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY OTHER PURPOSES WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF DART AEROSPACE LTD.</small>	

up 25885

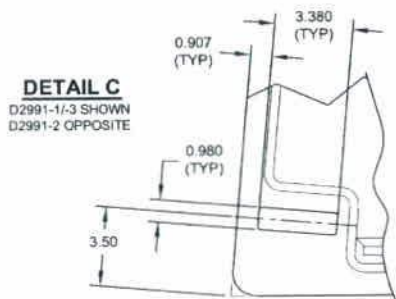




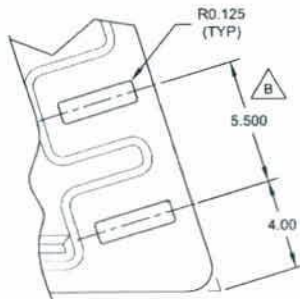
SECTION A-A
NOT TO SCALE
D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



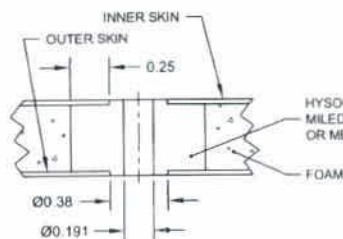
SECTION B-B
ONE EDGE ONLY
NOT TO SCALE. VIEW ROTATED
D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



DETAIL C
D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



DETAIL D
D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



SECTION E-E
TYPICAL Ø0.191
HOLE DETAIL
NOT TO SCALE

REFERENCE ONLY

NOTES FOR D2991-1/2/3

- 1) LAYUP PER QSI 006 AND AS FOLLOWS
- 2) MATERIALS:
RESIN: EPOCAST 50-A/9818 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 3) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD PRIMER GREY #1104S OR #1144S
- 4) USE MOLD DT8626 FOR D2991-1 SIDE DOOR
USE MOLD DT8627 FOR D2991-2 SIDE DOOR
USE MOLD DT8626 FOR D2991-3 SIDE DOOR (TRIM PER DT8631)
- 5) ROUTER FOAM CORE USING: DT8628 FOR D2991-1 SIDE DOOR
DT8629 FOR D2991-2 SIDE DOOR
DT8630 FOR D2991-3 SIDE DOOR
- 6) MAIN LAYUP: WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005
9 OZ SATIN
9 OZ SATIN
FOAM
FOAM STRIP
9 OZ SATIN
12 OZ UNIDIRECTIONAL (4.5" WIDE, 2 EDGES SHOWN)
9 OZ SATIN
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY
- 7) BOND FOAM CORE USING POLYBOND B46F
- 8) DRILL Ø0.38 HOLE. REMOVE THE FOAM INNER LAYER 0.25 AROUND THE HOLE BETWEEN THE INNER AND OUTER SKINS. APPLY TAPE OR AN EQUIVALENT BACKER TO THE INNER SIDE OF THE HOLES TO PREVENT EPOXY FILLER FROM GOING THROUGH. FILL THE CAVITY BETWEEN THE SKINS COMPLETELY WITH HYSOL 934NA MIXED WITH MILLED GLASS FIBERS TO A RATIO OF 10:1 OR METALSET A4. ALLOW THE MATERIAL TO CURE. DRILL Ø0.191 THROUGH, 3 PLACES PER DOOR. SEE SECTION E-E.
- 9) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 10) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 11) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 12) IDENTIFICATION: PER D2991-1/2/3 PPPs
- 13) WEIGHT: 9 lbs (TYP)

RELEASED
07-12-21 WDU

DESIGN		DART AEROSPACE LTD	
DRAWN		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. C
MFG. APPR.		D2991	SHEET 4 OF 4
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SIDE DOOR	1:5
DATE	07.10.29	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD	



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12827
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
18/07/2008	21/02/2006	4426	Linda Lacelle		PO0000631		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
3	1	1	DKC134-0050	Side Door N° D29911 Dwg.: D2991 Rév.: C Job: 43186 <i>S. 08/07/04</i> U de M : Each 1			
3	1	1	DKC134-0051	Side Door N° D29912 Dwg.: D2991 Rév.: C Job: 43187 <i>08/09/03</i> U de M : Each 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Martine Muis

Quality department

AQ-357

☒ Cust.

☐ Adm.

☐ Quality

☐ Ship.



Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:09

Illustrateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: SIDE DOOR N° D2991-1	
Numéro Job	: 43186		Numéro Article	: DKC134-0050	
Numéro Soumission	: 2622		Numéro Dessin	: D2991	
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134	
Cette fois	: 2008-07-02	No. B.V. :	Révision dessin	: C	
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Composites	
Rem. fois	:	Type :	Date Due	: 2008-07-09	Qté: 1 UDM: UNITE
Job précédente	: 43042				
Écrit par	:				
Vérifié & Approuvé par	:				
Commentaires	:	N° de pièce Client: D2991-1			

Process Sheet Rev.: 00 Création du premier.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	NOTE	NOTE GÉNÉRALE DE FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
 Information générale de fabrication

Liste des instructions de fabrication et instruction générale de fabrication nécessaires à la fabrication de la pièce:

IG 0008 Application de primer Dupont.
 IG 0009 Traitement des moules agent démoulant (Freekote)
 IG 0012 Montage de Vacuum Bagging et cuisson
 IG 0018 Démouler une pièces de fibre de verre fabriquée en Wet Layup
 IG 0019 Application du Gelcoat

2.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION
-----	-----------	---------------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
 Outillage nécessaire pour la fabrication

DKO-0094

3.0	AAC0582	Freekote 700NC N° 38425
-----	---------	-------------------------

Commentair Qty.: 0.025 GALLON(s)/Unit Total : 0.025 GALLON(s)
 Freekote 700NC N° 38425

4.0	PRÉP. MATÉRIEL	PRÉPARATION DU MATÉRIEL
-----	----------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
 Sortir le matériel

Faire la préparation du matériel pour la production

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:09

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1

Numéro Job: 43186

Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 25/01/08 Sceau:



5.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
Préparation du mouleFaire la préparation du moule N° DKO-0094 à l'aide de Frekote 700NC et laisser sécher pendant 3 heures
selon le QSI-006 et l'instruction générale de fabrication N° IG 0009.

Date: 25/01/08 Sceau:



6.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentaire Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

7.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0250 PINTE(s)/Unit Total : 0.0250 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

8.0 AAC0198 UN2055 styrene monomere ST

Commentaire Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s)
UN2055 styrene monomere ST

9.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à
l'aide de 10% de UN2055 styrene monomere ST

Date: 3-7-08 Sceau: Temps Début: 8:15 Temps Fin: 8:30



10.0 GEL COAT APPLICATION DE GEL COAT

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COATFaire l'application du Blanc N° Gel 944W005 sur le moule N° DKO-0094 selon l'instruction Générale de
fabrication N° IG 0019

Date: 3-7-08 Sceau:



Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:10

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1

Numéro Job: 43186

Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total: 5.43 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

12.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total: 5.43 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

13.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total: 5.43 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

14.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 12.00 PIED(s)/Unit Total: 12.00 PIED(s)

Stretchlon 200 poche à vide Vert

15.0 AAC0276 Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y

Commentair Qty.: 7.30 VERGE(s)/Unit Total: 7.30 VERGE(s)

Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y

16.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total: 4.00 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

17.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total: 3.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

18.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 3 Ju, 08 Sceau:



Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:10
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Job: 43186 Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
19.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

Commentaire Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

20.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0060 UNITE(s)/Unit Total : 0.0060 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

21.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 3-7-08 Heure Début: 1:25 Heure Fin: 1:30 Sceau:  



22.0	LAMINAGE	LAMINAGE PIÈCE DART
------	----------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DKO-0094 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 3-7-08 Heure Début: 1:30 Heure Fin: 1:50 Sceau:  

23.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ci suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 3-7-08 Sceau:  

Curing début: 1:30 Curing Fin: 7:30

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:10
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Job: 43186 Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

24.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.143 KIT(s)/Unit Total: 0.143 KIT(s)
Polybond B46F 1-6324-1

25.0 DKC134-0062 Foam Core N° D2991-101 (Porte D2991-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2991-101 (Porte D2991-1)



26.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0062 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 8 July 08 Heure Début: 9:30 Heure Fin: 9:50 Sceau:  

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 8 July 08 Sceau:  

Curing Début: 9:30 Curing Fin: 10:40

28.0 AAC0274 Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

29.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0040 UNITE(s)/Unit Total: 0.0040 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:10
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43186

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

30.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 9-8-07 Heure Début: 8:25 Heure Fin: 8:30 Sceau: 34

31.0 LAMINAGE LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 9-8-08 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 9:20 Sceau: 34

32.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 9-7-08 Heure Début: 9:20 Heure Fin: 9:30 Sceau: 34

Curing Début: 8:30 Curing Fin: 8:00

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:10
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43186

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

33.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ". Selon l'instruction générale de fabrication N° IG 0018

Date: 20-7-08 Sceau:  


34.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N° DKO-0119 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2991.

Date: 14-7-08 Sceau: 

35.0 AAC0433 Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)
Hysol 934NA part A&B (quart kit)

36.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0002 GALLON(s)/Unit Total : 0.0002 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du Gabarit N° DKO-0119 Percer les 3 trous de 1/4" Dia.

À l'aide d'une clé Allen et en faisant bien attention de ne pas abimer les Skins de la pièce, venir faire un dégagement de 1/2" Dia dans le Foam Core en tre les Skin intérieur et extérieur.

À l'aide de masking Tape, masquer le trous de la skin extérieur.

À l'aide d'un mélange de résine Hysol 934NA / Fibre courte Miapoxy 66 et d'une seryngue, venir remplir les dégagements de 1/2" Dia préallablement fait dans le foam Core.

Laisser sécher.

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:10
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43186

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 15/01/08 Sceau:



38.0 TRIMAGE TRIMAGE DE FINITION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

À l'aide du gabarit N° DK0-0119 Repercer les 3 trous de 1/4" Dia.

Date: 16/01/08 Sceau:



39.0 AAC0433 Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)
Hysol 934NA part A&B (quart kit)

40.0 AAC0697 N° D2992-1, Doubler

Commentair Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s)
N° D2992-1, Doubler

41.0 ASSEMBLAGE ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide de l'adhésif N° Hysol 934NA, assembler le doubler N° D2992-1 sur la pièces de composite selon le dessin.

Date: 15/01/08 Sceau:



42.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total : 0.1800 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S 1-21248-2

43.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0450 UNITE(s)/Unit Total : 0.0450 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-21248-1

44.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 16-07-08 Sceau:



Date: 17-07-08 Sceau: MA

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:10
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43186

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: _____ Sceau: _____

Date: _____ Sceau: _____

45.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2991

Date: 18-7-08 Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau: _____



46.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 18-07-08 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____



W/O: 25885






WORK ORDER CHANGES

DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D350-589-041 PAR #: _____ Fault Category: Supplier NCR: Yes No DQA: D Date: 08/07/31
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR: 25885

WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)

DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
08-07-24	4.0	Doors were trimmed too wide & high from Delmshek, by 3/8		- Trim off excess flange to conform to drawing - Seal edge using resin A/R Type: <u>EA9330</u> HYSOI Batch: <u>M107191</u> exp: 080911	 080729	 10604-30	 051042	 1080724

NOTE: Date & initial all entries